

Work Order ID 73703

Tuesday, September 13, 2011 2:40:13 PM



Page 1

Item ID:	D3119-041	Accept		Setup	Start	
Revision ID:					Stop	
Item Name:	Cover Assembly					
Start Date:	9/12/2011	Start Qty:	1.00		Cust Item ID:	
Required Date:	9/23/2011	Req'd Qty:	1.00		Customer:	
Reference:						

Approvals:	Process Plan:		Date:	Tooling:	Date:	Run	Start	
	QC:		Date:	SPC (Y/N):	Date:		Stop	

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
D3119	Rev B								

100
 PURCHASING 0.00
 Purchasing Memo 0.00
 Purchasing Issue P/O: 141879 D3119-041 Cover Assembly as per Dwg
 D3119 Supplier: Delastek Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick Material
 release note required

11-09-13 (1)

110
 Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs 0.00
 Packaging Memo 0.00
 Packaging Ensure Material Release Note is attached

11/9/10 (1)

120
 QC6- Inspect dimensions to drawing 0.00
 QC Memo 0.00
 Quality Control

(1)

Work Order ID 73703

Tuesday, September 13, 2011 2:40:13 PM



Page 2

Item ID: D3119-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Cover Assembly

Start Date: 9/12/2011 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 9/23/2011 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Stop



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

130

Identify as per dwg & Stock Location: 164

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

11/9/2211/9/22
mf
11-09-21

Picklist Print

Tuesday, September 13, 2011 2:40:10 PM

Page 1
T

Work Order ID: 73703



Parent Item: D3119-041



Parent Item Name: Cover Assembly


Start Date: 9/12/2011

Required Date: 9/23/2011

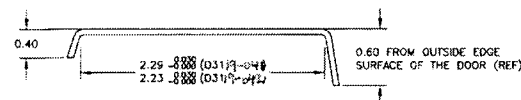
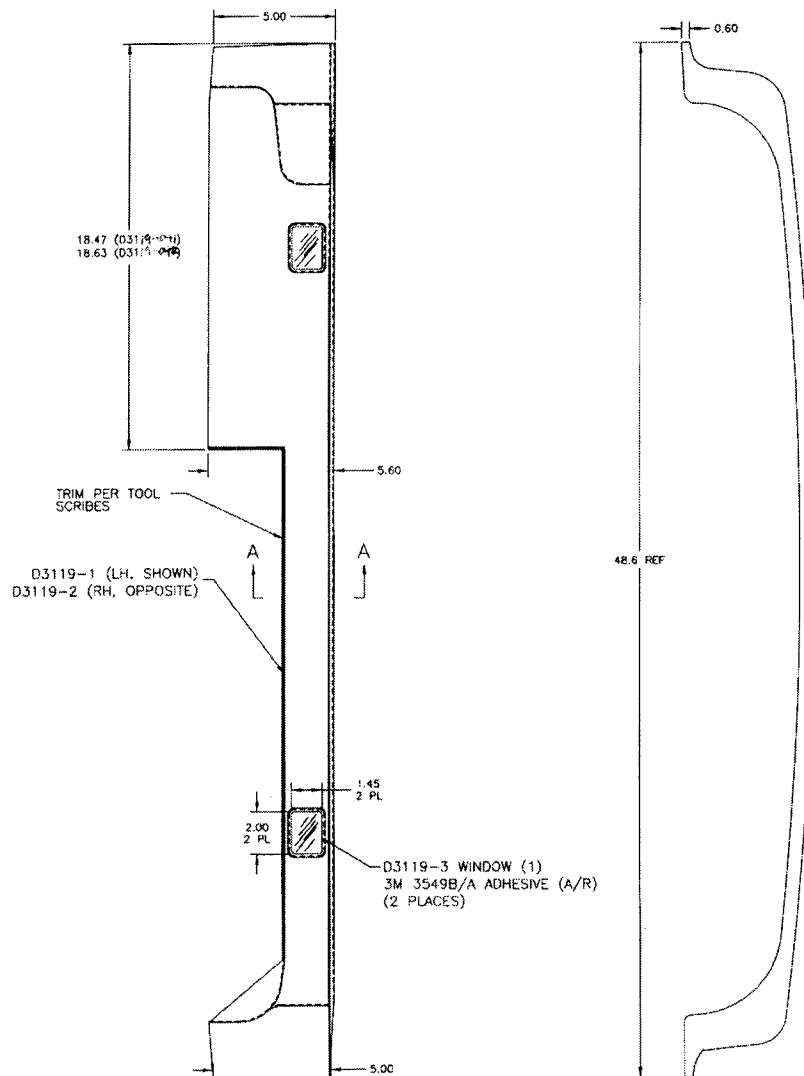
Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

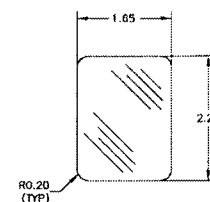
Comments: IPP: A 03.02.24 New Issue KJ/RF

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3119-041P  Cover Assembly		Purchased	No			110	Each	0.0000	1	1		9/19/20 (1)	

RELEASED



SECTION A-A



D3119-3 WINDOW

D3119-1 COVER, LH (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-219)

- 1) MAKE FROM TOOL B30-23000-219T
- 2) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-2 COVER, RH (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-220)

- 3) MAKE FROM TOOL B30-23000-220T
- 4) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-3 WINDOW (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-221)

- 5) MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

GENERAL NOTES

- 6) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

D3119-041 COVER ASSEMBLY, LH
(SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-29)
D3119-042 COVER ASSEMBLY, RH
(OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-30)

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL
AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION
THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE
OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER
PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM
DART AEROSPACE LTD.

B	04.11.17	RE-DESIGN
A	02.04.15	NEW ISSUE
DESIGN	DRAWN BY	DART DART AEROSPACE LTD. HAMMERSLEY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3119
DATE	04.11.17	TITLE COVER ASSEMBLY
		REV. B SHEET 1 OF 1 SCALE NTS

W/O 73703



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PURCHASE ORDER

Purchase Order ID PO14879

Purchase Order Date 9/13/2011

PO Print Date 9/13/2011

Page Number 1 of 1

Order From :

VU-DEL003

DELASTEK INC
2699 SE AVENUE, LOCAL C.P 10100

GRAND-MERE, QC G9T 5K7
CA

Contact Name		Buyer	Brigitte Golden
Vendor Phone	819 533 5788	Requisition Nbr	
Vendor Fax	819 533 3494	Tax Resale Nbr	10127-2607
Vendor Account Nbr		Terms	Net 30
		Currency	USD
		FOB	Destination-Collect

Ship To : DART AEROSPACE LTD 1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

Line Nbr	Reference Revision ID Vendor Part Number	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable	Req Qty/ Unit of Measure	Ship Method	Unit Price	Extended Price
1	D3119-041P	Cover Assembly	9/16/2011 Yes	1.00 Each	FedEx Overnight	\$110.1996	\$110.20
PO Total:							\$110.20

No substitution or deviation without
consent.
Certificate of Conformity or Material
Certification required when applicable

Change Nbr: 1

Change Date: 9/13/2011



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	40278
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
FEDEX P1 Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
16/09/2011	13/09/2011	18668	Brigitte Golden		14879		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC135-0001	Line #1 D3119-041 Cover Assy Dwg Rév.: B U de M : Each			
				No. lot 27122		Qté 1	
			Sula/zo				

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department



AQ-357

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:29
 Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD

Numéro Job : 27122

Numéro Soumission : 4138

Numéro B.A. :

Cette fois : 2010-06-14 No. B.V. :

Prsht Rev. : NC

Prem. fois : -- Type :

Job précédente :

Écrit par : 

Vérifié & Approuvé par :

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D3119-041

N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0005

N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0001

Nom Dessin : COVER ASSY

Numéro Article : DKC135-0001

Numéro Dessin : D3119

Projet Numéro : DKC135

Révision dessin : B

Matériel : Kydex 100 beige .060" Thk

Date Due : 2010-06-21 Qté: 1

UdM: UNITE

5 L.

Split Batch 27122-1
 30 juin 2010 I.U. 1 pièce


Process Sheet Rév.: 00 Création du premier dans DKA à partir de la
 Rév.: 03 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

1.0 AMB0208

Kydex 100 cream 0.060"thick

Commentair Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.36 FEUILLE(s)

Kydex 100 cream 0.060"thick

N° de Lot : 1-5838-1

2.0 SORTIE MATÉRIEL

Sortir le matériel du magasin



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sortir le matériel du magasin

Date: 16/06/10 Sceau :



3.0 THERMOFORMAGE

Thermoformage / Découpe primaire



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Thermoformage des pièces.

Monter le set-up du moule de thermoformage N° DKG 359-504 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Tailler le matériel selon les dimensions requises :









16" x 62" x .060" Thk.

Thermoformer la pièce B30-23000-219.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel et épaisseur)

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: COVER ASSY	
Numéro Job: 27122		Numéro Article: DKC135-0001	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description:	
	Quantité : <u>5</u>	Date : <u>16/06/10</u>	Sceau : 
	Quantité : _____	Date : _____	Sceau : _____
4.0	TRIMAGE	Trimage / Rivetage	
 			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Trimage de finition			
Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.			
Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaître sur la pièce) et selon le dessin page 21 (Pour les trous).			
Autocontrôle de fabrication. (Visuel et selon le moule)			
Déburrer.			
	Quantité : <u>5</u>	Date : <u>21-06-10</u>	Sceau : 
	Quantité : _____	Date : _____	Sceau : _____
5.0	AMB0209	Lexan 9034 0.060" thickness	
Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total: 0 FEUILLE(s)			
Lexan 9034 0.060" thickness		N° de Lot : <u>B8663</u>	
6.0	TRIMAGE	Trimage / Rivetage	
 			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs			
Taillage du matériel.			
Sur la banc scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessins (1.65" x 2.20") et faire des rayons de .20" au quatre coins.			
Ébavurer.			
Autocontrôle de fabrication. (Visuel et selon le dessin)			
	Quantité : <u>5</u>	Date : <u>21-06-2010</u>	Sceau : 
	Quantité : _____	Date : _____	Sceau : _____

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:29

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 27122

Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

AAC0562

3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentaire Qty.: 0.00 UNITE(s)/Unit Total : 0.00 UNITE(s)

3549 B/A adhesive kit 2oz.

N° de Lot : 1-29869-2

8.0

PRÉPARATION.

Préparation du matériel



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Préparation du matériel.

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

Date 29-06-10

Sceau :



9.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Assemblage général des pièces

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-219 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures.

Autocontrôle de fabrication. (Assemblage)

Quantité :

5

Date

29-06-10

Sceau :



Quantité :

Date :

Sceau :

10.0

INSPECTION

Inspection générale



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Inspection générale

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité :

4

Date :

15-7-10

Sceau :



Quantité :

Date :

Sceau :

Split Batch etc: 1
27122-1
30 Jun 2010

RNC: 4770



Inverser Séq. 10 et Séq. 11 14/07/2010

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:29
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27122

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

IDENTIFICATION

Identification à encre indélébile



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Identification des pièces.

Faire l'identification : N° de pièce : D3119-041

Date de fabrication :

N° de Work Order: 27122

Sceau d'inspection

15-07-2010

27122

Autocontrôle de fabrication. (Visuel de l'identification)

Quantité : 4 Date : 15-7-10 Sceau :

Quantité : Date : Sceau :

12.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballage & Entreposage

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité : 4 Date : 15/7/10 Sceau :

Quantité : Date : Sceau :